

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning documents *will not* correct images,
Please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.



2000円
(10004)

実用新案登録願

昭和
殿

56. 4. 30

特許庁長官

請

1. 考案の名称 香成漏脂器

2. 考案者

住所

実用新案登録出願人と同じ

氏名

3. 実用新案登録出願人

住所 トヨカシヒガトヨカ
豊中市東豊中5丁目24-16

氏名 田名博史

4. 代理人

住所 ● 548 大阪市天王寺区上本町5-28(ヤマトビル)

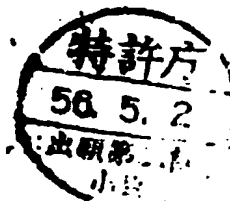
氏名 (0.013) 弁理士 谷

-7-20

電話大阪(782) 1962番

5. 添附書類の目録

- | | |
|---------------|-----|
| ✓ (1) 委任状 | 1 通 |
| ✓ (2) 明細書 | 1 通 |
| ✓ (3) 図面 | 1 通 |
| ✓ (4) 出願審査請求書 | 1 通 |
| (5) 願書副本 | 1 通 |



327

式
書

174320

56 064098

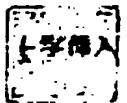


明 細 書

1. 考 案 の 名 称 合 成 樹 脂 容 器

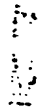
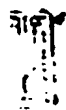
2. 実用新案登録請求の範囲

(1) 合成樹脂製のシートにより本体と蓋体とを
一側縁で連接せしめた状態で左右に展開させて成
形するようにされ、かつこの連接部がわでの該本
体と蓋体における周壁の深かさが大小相違する容
器において、上記連接部がわの本体と蓋体とに夫
々外方に膨出する断面U形部を形成すると共に、
このU形部の端縁を倒V形状^Vに接続せしめてなる
合成樹脂容器。



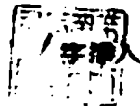
3. 考案の詳細な説明

合成樹脂製のシートにより適宜深かさの本体と、
これに嵌合される蓋体とを一側縁で開閉しうるよ
うに連接した主として菓子や果物その他食料品を収
容させるようにした容器が知られているが、この
ような容器は金型内で圧空ないし真空成形の手段
により成形されるので、本体における周壁の深
さ（金型内に延伸される成形深かさ）に制限があ



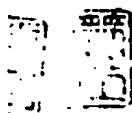
るため余り側壁の丈となる深かさを大きくできないのである。

そこでこのような蓋体と本体とよりなる容器を左右に展開させた状態で、夫々成形深かさを適宜選定して左右を連接状態で成形せしめた後、閉蓋時に際し該容器の開閉しうるがわを上部となして縦方向に起こして使用できるようにした容器が開発されたのであるが、かかる容器において本体と蓋体がわにおける底となるがわの夫々の[√]側壁の（成形）深かさが大小異なる場合、成形時に構成シートが成形深かさの大きい方に引張されることになつて上記連接部が彎曲することになるのである。

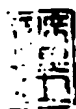


本考案はこのような容器における本体と蓋体との連接部に特殊な形状を採用することによつて全体を端正に成形させるようにしたものである。

これを図の実施例について説明すると、1は本体2と蓋体3とを一側で連接4せしめた状態で左右に展開させて形成された合成樹脂シートよりなる容器で、夫々周縁2a, 3aと適宜深かさとされた周壁2b, 3bを介して壁部2c, 3cが形

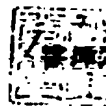


成され、該容器は連接部 4 を基準として本体 2 と蓋体 3 を重ねた状態で連接部 4 を下方として縦長の向きで使用されるもので、周縁 2 a , 3 a の對接部には凹凸の係合部 5 , 5 ' と手指を押し入れるための長穴 6 が形成されている。尙上記容器 1 の夫々の周壁 2 b , 3 b は成形時に際し深かさが、本体 2 では連接部 4 がわが大きく、反対に蓋体 3 は小さくされて、各周縁 2 a , 3 a に対して壁部 2 c , 3 c が傾斜されているが、これは第 1 図のように立体状に組合せたとき連接部 4 がわの周壁 2 b によつて底部 7 を形成させるためで、従つて上記傾斜度合いは自由に選定しうるのであるが、少なくとも本体と蓋体の連接部 4 がわにおける周壁 2 b , 3 b の深かさに大小の差（図示の例は蓋体 3 における連接部 4 がわの周壁は實質的に零となつている）を設けるものとし、本考案は前記連接部 4 を、本体 2 と蓋体 3 とに夫々外部に膨出しうる U 形部 4 a , 4 b を設けて兩者の端縁を倒 V 形状として接続 4 ' せしめた状態に形成させることを要旨とするのである。



本考案容器 1 は所定の金型内で第 2 図のように左右連接した展開状態で成形されるのであり、然して型外に取出して本体 2 内に内容物を収納させた後本体上に蓋体 3 を重ね合わせて連接部 4 がわを下方となるよう縦向きに起こして使用に供するのである。

ところで本体と蓋体とが一側縁を連接せしめて成形される容器であつて、該本体と蓋体との連接部がわにおける周壁の深かさが大小著しく相違する形状の容器では、金型内での上記周壁の延伸差により、連接部を従来のように断面 U 状としたのでは、一方に成形シートが引張されることにより該連接部が彎曲するのであつて、そこでこの連接部のみの肉厚を彎曲しないよう薄くすることも考え^vるが、成形が困難となるのであり、然るに本考案によるときは、上記本体と蓋体の連接部に夫々外部に膨出する U 形部を形成して、この両 U 形部の端縁を倒 V 形状に接続させるようにしたので、本体上に蓋体を重合させたときに発生しようとする彎曲歪は、両 U 形部に吸収されるとともに折曲が倒 V 形を呈する両 U 形部の接続端縁で行なわれ





ることにより折曲が容易に行われることになつて、この種容器の連接部に生じる変形をなくして容器全体を端正に形成させうるのである。

4. 図面の簡単な説明

図は本考案の容器を示すもので、第1図は使用状態の斜面図、第2図は展開して示す斜面図、第3図は要部の断面図である。

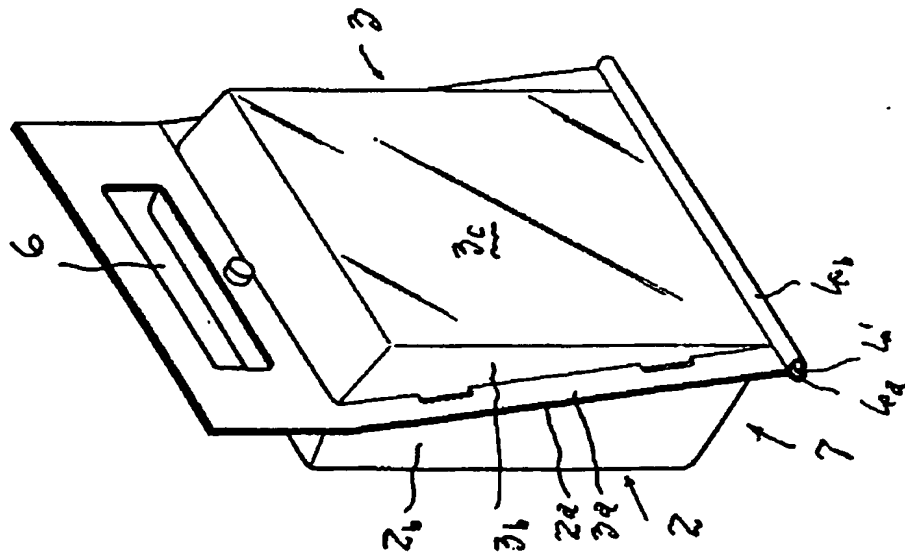
1は容器、2は本体、3は蓋体、2b、3bは周壁、4は連接部、4'は接続、4a、4bはU形部。

出願人 山 口 博 史

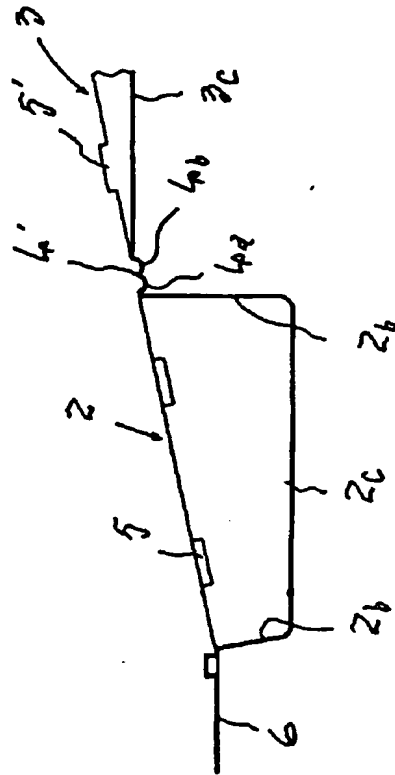
代理人 谷



第1図

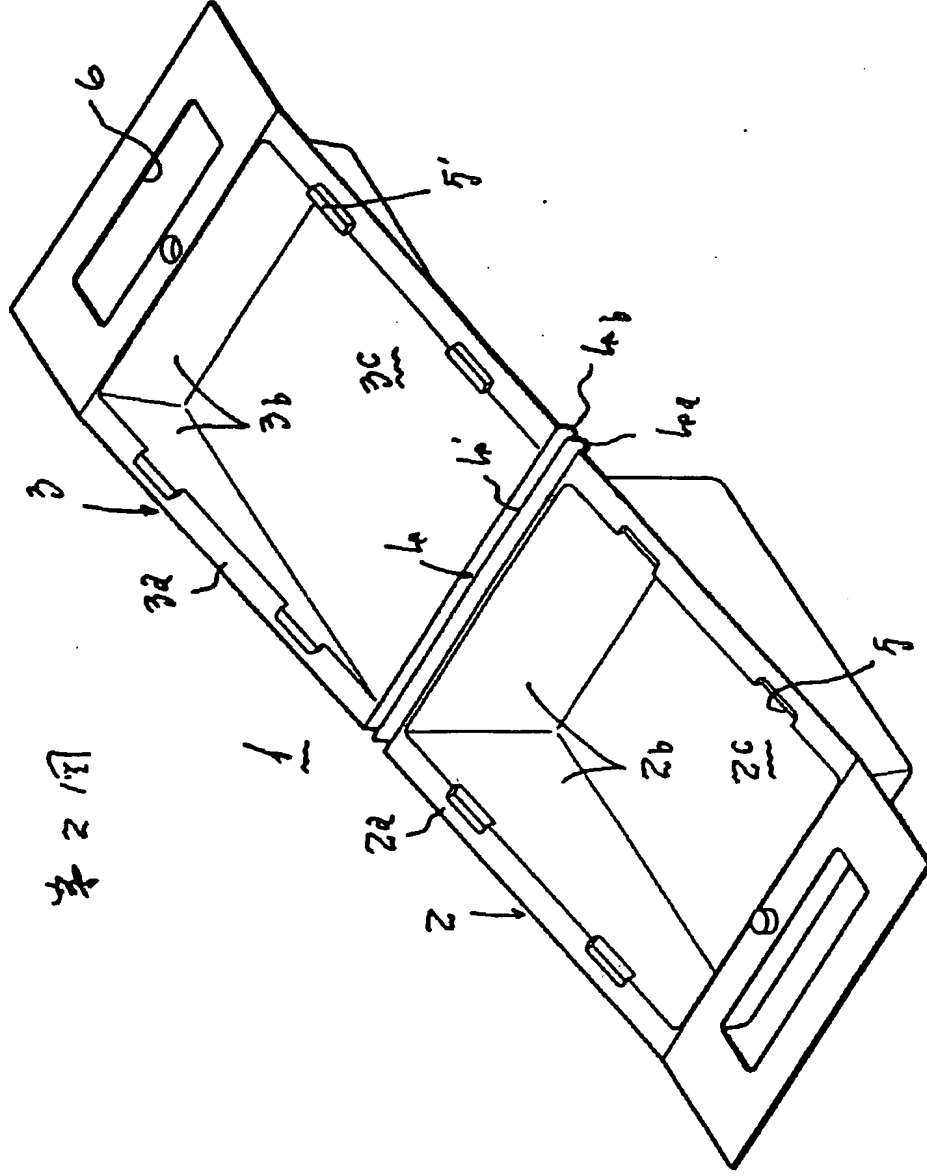


第2図



1/2

333



第2図

174320 3/2

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 実用新案出願公開

⑫ 公開実用新案公報 (U)

昭57-174320

⑬ Int. Cl.³
B 65 D 1/26

識別記号

庁内整理番号
6862-3E

⑭ 公開 昭和57年(1982)11月4日

審査請求 有

(全 2 頁)

⑮ 合成樹脂容器

豊中市東豊中5丁目24-16

⑯ 出 願 人 山口博史

豊中市東豊中5丁目24-16

⑰ 実 願 昭56-64098

⑱ 出 願 昭56(1981)4月30日

⑲ 代 理 人 弁理士 谷昇

㉑ 考 案 者 山口博史

㉒ 実用新案登録請求の範囲

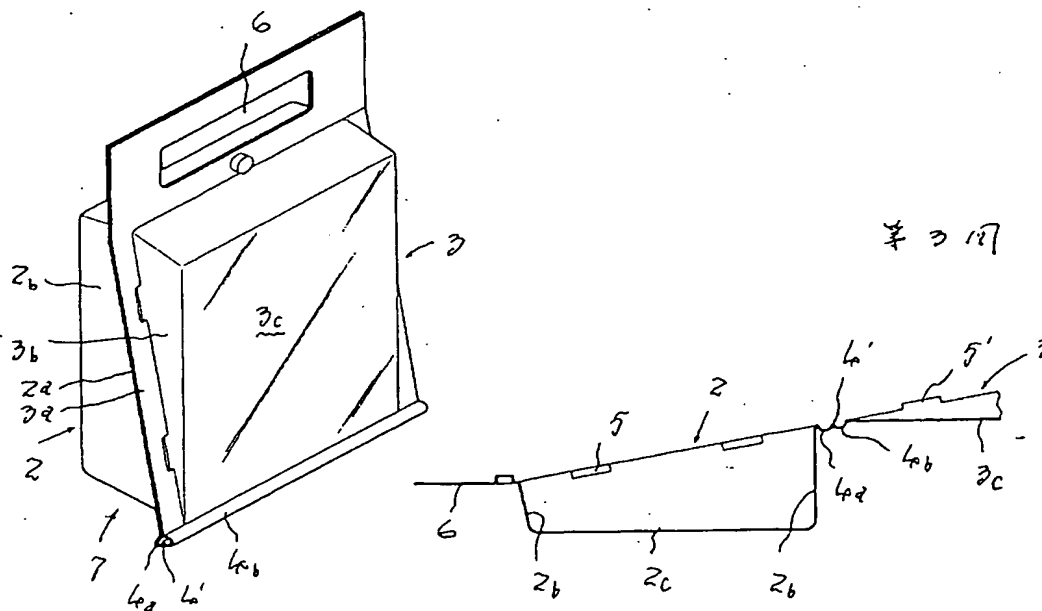
合成樹脂製のシートにより本体と蓋体とを一側縁で接続せしめた状態で左右に展開させて成形するようにされ、かつこの接続部がわでの該本体と蓋体における周壁の深かさが大小相違する容器において、上記接続部がわの本体と蓋体とに夫々外方に膨出する断面U形部を形成すると共に、このU形部の端縁をV形状となるように接続せしめて

なる合成樹脂容器。

図面の簡単な説明

図は本考案の容器を示すもので、第1図は使用状態の斜面図、第2図は展開して示す斜面図、第3図は要部の断面図である。

1は容器、2は本体、3は蓋体、2b、3bは周壁、4は接続部、4'は接続、4a、4bは形部。



第2図

